

Work Order ID 81315

81315

Page 1

March-12-12 4:46:44 PM

Item ID: D3322-041 Accept ***N9000040100*** Setup Start ***NS1***
 Revision ID: Stop ***NS2***
 Item Name: Pod Assembly
 Start Date: 12/03/2012 Start Qty: 1.00 ***1*** Cust Item ID:
 Required Date: 26/03/2012 Req'd Qty: 1.00 ***1*** Customer:
 Reference:

Approvals: Process Plan: MLJ Date: 12/03/13 Tooling: Date: Run Start ***NR1***
 QC: Date: SPC (Y/N): Date: Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D2202	REV G								
D3322	Rev A								

100 PURCHASING 0.00
100
 Purchasing Memo 0.00
 Purchasing Issue P/O: 52223/6424
 Description: D2202-1 Pod Lid D2202-5 Pod Base
 Supplier: Delastek
 Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required
 SHIP TO DELASTEK QTY (1) D3048-1 **52223**
 QTY (3) D3001-1 **43870**

12-03-13

110 Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs 0.00
110
 Packaging Memo 0.00
 Packaging Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

6/4/2012 (1)

Pick Kit

Sp 12-5-28.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 81315***81315***

Page 2

March-12-12 4:46:44 PM

Item ID: D3322-041

Accept

N900040100Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Stop ***NS2***

Item Name: Pod Assembly

Start Date: 12/03/2012 Start Qty: 1.00

1

Cust Item ID:

Required Date: 26/03/2012 Req'd Qty: 1.00

1

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start ***NR1***

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop ***NR2***Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

120

QC

Memo

0.00

Quality Control

Visual inspection. Check for void spot and pins. Check over all dimensions as per Dwg D2202.

130

Small Fab

0.00

130

Small Fab

Memo

0.00

Small Fab

Assemble as per Dwg D2694 & D3322

140

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

140

QC

Memo

0.00

Quality Control

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 81315***81315***

Page 3

March-12-12 4:46:44 PM

Item ID: D3322-041

Accept

N900040100Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Stop ***NS2***

Item Name: Pod Assembly

Start Date: 12/03/2012 Start Qty: 1.00

1

Cust Item ID:

Required Date: 26/03/2012 Req'd Qty: 1.00

1

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start ***NR1***

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop ***NR2***Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

150

Identify as per dwg & Stock Location: _____

0.00

150

Packaging

Memo

0.00

Packaging

160

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

160

QC

Memo

0.00

Quality Control

ME

12-0531

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

March-12-12 4:46:48 PM

Page 1

Work Order ID: 81315

81315

Parent Item: D3322-041

D3322-041

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 12/03/2012

Required Date: 26/03/2012

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP A04.11.12New IssueKJ/JLM

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	-------------	--------------	---------------	----------------	--------

MS21042L06

Purchased

No

100

Each

518.0000

2

2

**

MS21042I 06

Nut

Location

Loc Qty

Loc Code

ST300

518

118354

2

119109

15

119758

1

120360

500

D2202-1P

Purchased

No

110

Each

0.0000

1

1

**

D2202-1P

Side Pod Lid, 350

D2202-5P

Purchased

No

110

Each

0.0000

1

1

**

D2202-5P

SIDE POD, BASE 350

D3001-1

Manufactured

No

110

Each

8.0000

3

3

**

D3001-1

Doubler

Location

Loc Qty

Loc Code

ST178

8

63870

8

D3048-1

Manufactured

No

110

Each

2.0000

1

1

**

D3048-1

Doubler

Location

Loc Qty

Loc Code

ST139

2

52223

2

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Page 2

March-12-12 4:46:48 PM

Work Order ID: 81315

81315

Parent Item: D3322-041

D3322-041

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 12/03/2012

Required Date: 26/03/2012

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

AD62ABS

Purchased

No

130

Each

23.0000

12 38 42

**

AD62ARS

rivet

Location

Loc Qty

Loc Code

ST281

121913

23

116055

23

130

Each

258.0000

43 38

**

AD64ABS

Purchased

No

AD64ARS

Pop Rivets

Location

Loc Qty

Loc Code

ST281

258

108712

58

116166

200

130

Each

0.0000

2

**

AD66ABS

Purchased

No

AD66ARS

POP RIVET

AN4-5A

Purchased

No

130

Each

1,036.000

19

**

AN4-5A

Bolt

Location

Loc Qty

Loc Code

ST355

1036

116549

6

117508

30

120562

1000

130

Each

1,745.000

1

**

AN4-6A

Purchased

No

AN4-6A

Bolt

Location

Loc Qty

Loc Code

ST356

1745

119017



1745

March-12-12 4:46:48 PM

Shop Packet Print

Page 2

Dart Aerospace Ltd

W/O: 81315		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
12-05-30	130	Change AN4-SA to AN4-GA in center latch bottom hole because 08 doubler installed for -013 pods	12-53	12-5-31		 12-05-30	 12-05-30	
		Permanent Change						

Part No: D3322-041 PAR #: 12-193 ¹²⁻⁰⁶⁻⁰⁴ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

March-12-12 4:46:48 PM

Page 3

Work Order ID: 81315

81315

Parent Item: D3322-041

D3322-041

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 12/03/2012

Required Date: 26/03/2012

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

AN526C632R7

Purchased

No

130

Each

194.0000

2

2

AN526C632R7

Screw

**

172073 SP

Location

Loc Qty

Loc Code

ST347

194

112385

136

117317

58

2x

AN960JD416

NAS1149D0463J

Purchased

No

130

Each

14.0000

21

(21)

AN960JD416

Washer

**

11/2/255 SP

Location

Loc Qty

Loc Code

ST351

14

116289

14

1

D2204-9

Manufactured

No

130

Each

32.0000

5

5

D2204-9

Latch, Rubber

**

SP

Location

Loc Qty

Loc Code

ST204

30

80153

30

st239

2

5x

67121

2

D2429-041

Manufactured

No

130

Each

4.0000

1

1

D2429-041

Spring Clip Assembly

**

SP 12-5-28

Location

Loc Qty

Loc Code

ST009

4

36272

4

1x

March-12-12 4:46:48 PM

Shop Packet Print

Page 3

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Page 4

March-12-12 4:46:48 PM

Work Order ID: 81315

81315

Parent Item: D3322-041

D3322-041

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 12/03/2012

Required Date: 26/03/2012

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D2462 Manufactured No 130 f 356.8004 14.17 14.17

D2462

**

Seal

Location

Loc Qty

Loc Code

ST404

356.8004

356.8004

Manufactured No

130 Each

5.0000

5

5

**

15.0 12-5-31

D2528-1

D2528-1

Backer Plate

Location

Loc Qty

Loc Code

ST010

5

5

Manufactured No

130 Each

26.0000

4

4

**

5x

D2528-3

D2528-3

Backer Plate

Location

Loc Qty

Loc Code

ST010

26

26

Manufactured No

130 Each

0.0000

1

**

4x

D2569

D2569

Hinge

D3007-041

Manufactured No

130 Each

1.0000

1

**

D3007-041

Strut

Location

Loc Qty

Loc Code

ST265

1

1

1x

62000

March-12-12 4:46:48 PM

Shop Packet Print

Page 4

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

March-12-12 4:46:48 PM

Work Order ID: 81315

81315

Parent Item: D3322-041

D3322-041

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 12/03/2012

Required Date: 26/03/2012

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

MS21042L4

Purchased

No

130

Each

3,831.000

20

20

MS21042L 4

m 01/01/11 SP

Nut

Location

Loc Qty

Loc Code

ST300

3831

117441

51

117601

157

118451

133

119017

200

119075

3290

NAS1149DN632J

Purchased

No

130

Each

416.0000

2

2

NAS1149DN632.J

SP 12-5-28

Washer

Location

Loc Qty

Loc Code

ST298

416

118428

416

2x

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

NOTES:

1) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816,
OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE CELL,
OR DIVINYCELL,
OR AIREX,
0.38 THICK (3/8 FOAM)

FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
5 oz PLAIN WEAVE KEVLAR (5 oz KEVLAR)

2) FINISH: INSIDE = PRIME PER DART QSI 005 4.2
OUTSIDE = WHITE GELCOAT #GEL 944W005

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: N/A

8) LAMINATE PER DART QSI 006.
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

9) PEEL PLY ALL SURFACES.

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER

NO. 81315 MLJ
12/03/13

RELEASED
R 2010-10-28
MD

G	REFORMAT DRAWING TO CURRENT STANDARDS: D2202-101 WAS D2202-1 (ZN C5-2, A4-2); ADD 77.5 & 22.0 DIM. (ZN D4-3, C6-3); D2202-103 WAS D2202-5 (ZN C5-3, A4-3); ADD 2.00 MAX (ZN D3-4); INCORPORATED DEO 9217 & ADD D2202-5/-6 ON SHEET 5 PER PAR 09-034	RF	09.10.06
F	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	CP	01.03.14
E	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	KE	99.11.11
D	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	KE	98.11.09
C	REVISED DOUBLER/HOLES LOCATIONS	KE	97.07.04
B	ADD DOUBLERS AND HOLES	-	93.10.27
A	NEW ISSUE	-	93.10.27
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<u>92</u>	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 1 OF 5
APPROVED	<u>12</u>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<u>12</u>	UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

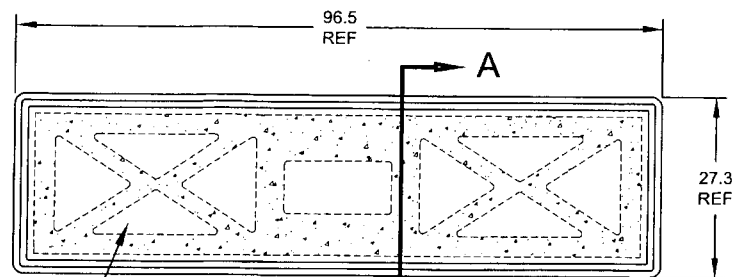
Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

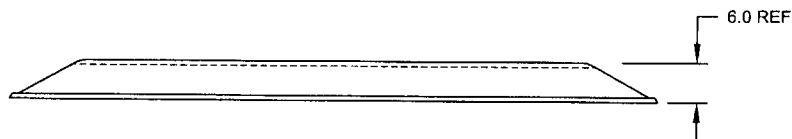
NOTE: Date & initial all entries

SEE
DETAIL B
A6-2

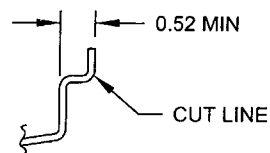
SECTION A-A C3-2



G
D2202-101 FOAM CORE,
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8024



D2202-1 LID
(MOLD DT8002)



DETAIL B D6-2
SCALE 10X

MAIN LAYUP

9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
D2202-101 FOAM CORE
5oz KEVLAR
9oz SATIN



RELEASED
2010-10-28

DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	9	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 2 OF 5
APPROVED	19	TITLE	SCALE
DE APPR.	19	UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	<small>COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

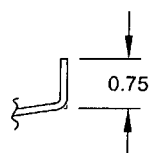
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

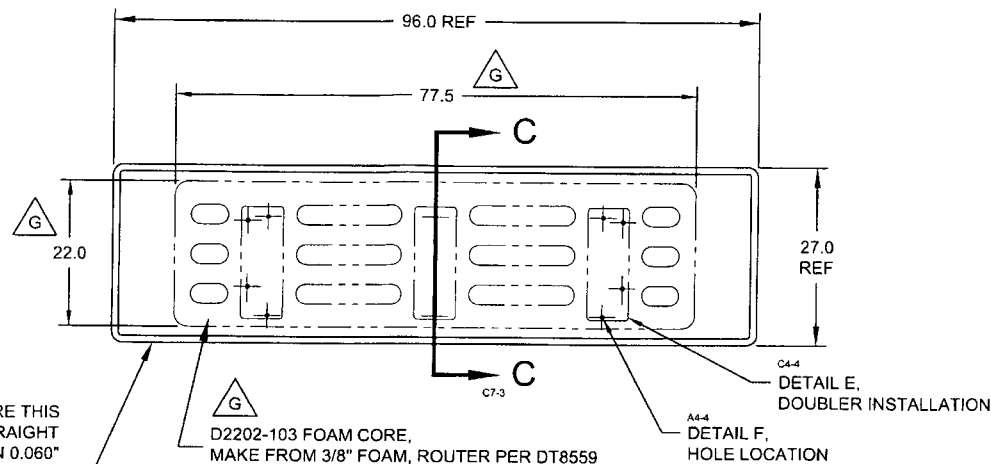
SEE
DETAIL D
B7-3

SECTION C-C C4-3

ENSURE THIS
EDGE IS STRAIGHT
WITHIN 0.060"
AFTER TRIMMING



DETAIL D
SCALE 10X
D7-3



D2202-3 BASE
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP
9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
D2202-103 FOAM CORE
5oz KEVLAR
5oz KEVLAR
9oz SATIN

RELEASED
2010-10-28

DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 3 OF 5
APPROVED	JP	TITLE	SCALE
DE APPR.	JP	UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	<small>COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSES OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

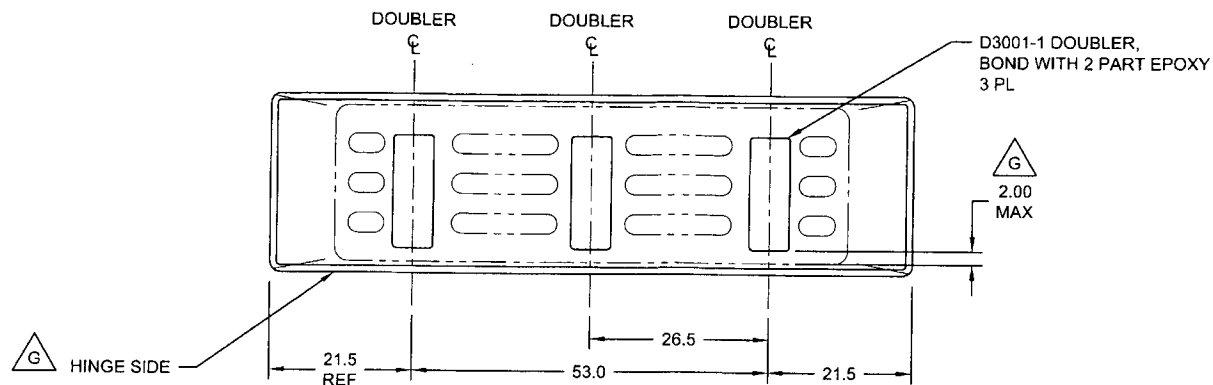
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

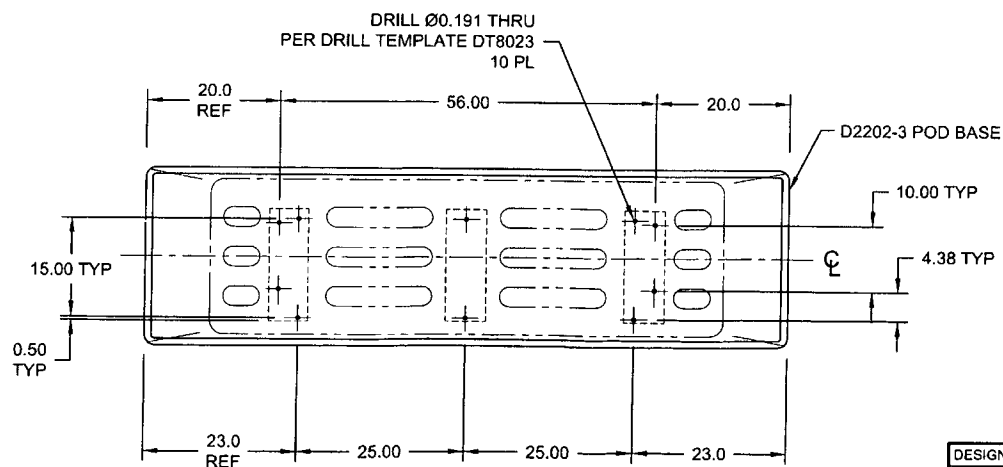
Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DETAIL E: INSTALLATION OF D3001-1 DOUBLERS C3-3



DETAIL F: HOLE DRILLING C3-3
(AFTER DOUBLER INSTALLATION)

81315

RELEASED
2010-10-28

DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	97	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 4 OF 5
APPROVED	17	TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	<small>COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

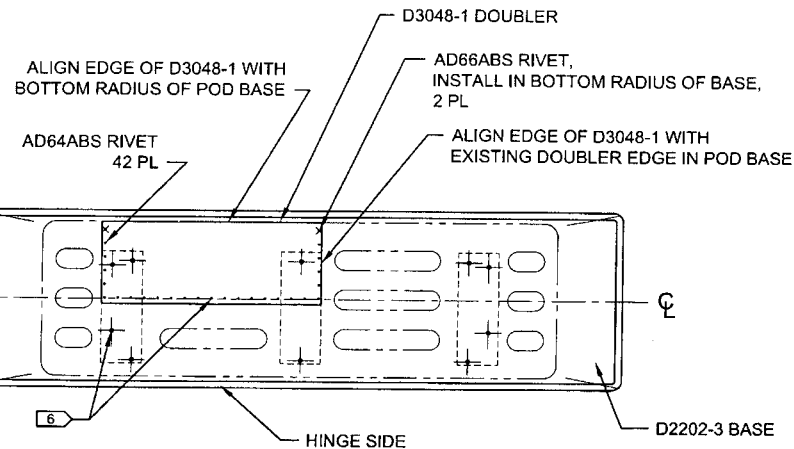
NOTES : TO MAKE A D2202-5/6 BASE (FOR D350-602-013/-014) FROM A D2202-3 BASE

- 1) REMOVE FOAM IN AREA OF POD BASE WHERE D3048-1 DOUBLER WILL BE INSTALLED
- 2) FILL GAPS WITH 9oz SATIN AND RESIN PER DWG (APPROX. 3-4 LAYERS)
- 3) 2 LAYERS OF 9oz SATIN
- 4) BOND D3048-1 DOUBLER IN ORIENTATION SHOWN AND LET CURE
- 5) TRANSFER Ø0.125 HOLES FROM D3048-1 TO POD BASE. INSTALL DOUBLER WITH AD64ABS RIVETS (42) AND AD66ABS (2)
- 6) TRANSFER Ø0.191 HOLES FROM POD BASE TO D3048-1. SEAL HOLES WITH CYANOACRYLATE GLUE
- 7) TOUCH UP AFFECTED AREA WITH GREY PRIMER PER DWG
- 8) FILL CENTER OF THE AD RIVETS WITH RTV 732 TO SEAL

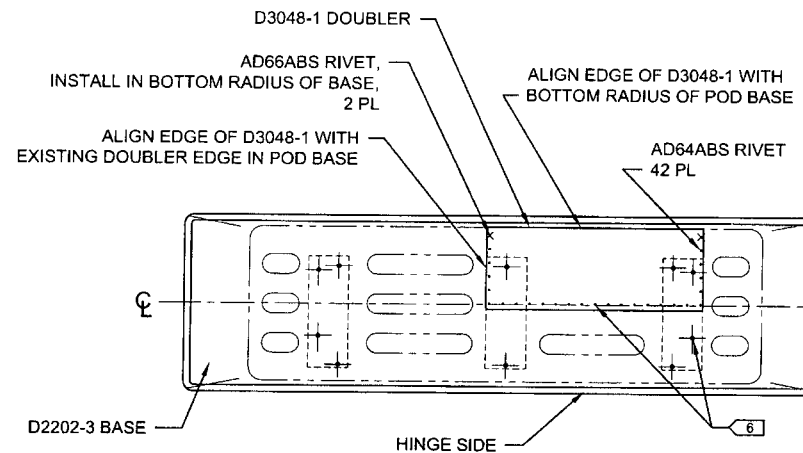
PART LIST:

QTY -5	QTY -6	PART NUMBER	DESCRIPTION
X		D2202-5	POD BASE
	X	D2202-6	POD BASE
1	1	D2202-3	BASE
1	1	D3048-1	DOUBLER
42	42	AD64ABS	RIVET
2	2	AD66ABS	RIVET
A/R	A/R	RTV	SEALANT

81315



D2202-5 BASE: D3048-1 DOUBLER INSTALLATION (MAKE FROM D2202-3 BASE)



D2202-6 BASE: D3048-1 DOUBLER INSTALLATION (MAKE FROM D2202-3 BASE)

RELEASED
R 2010-10-28

DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	92	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 5 OF 5
APPROVED	199	TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMERCE TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

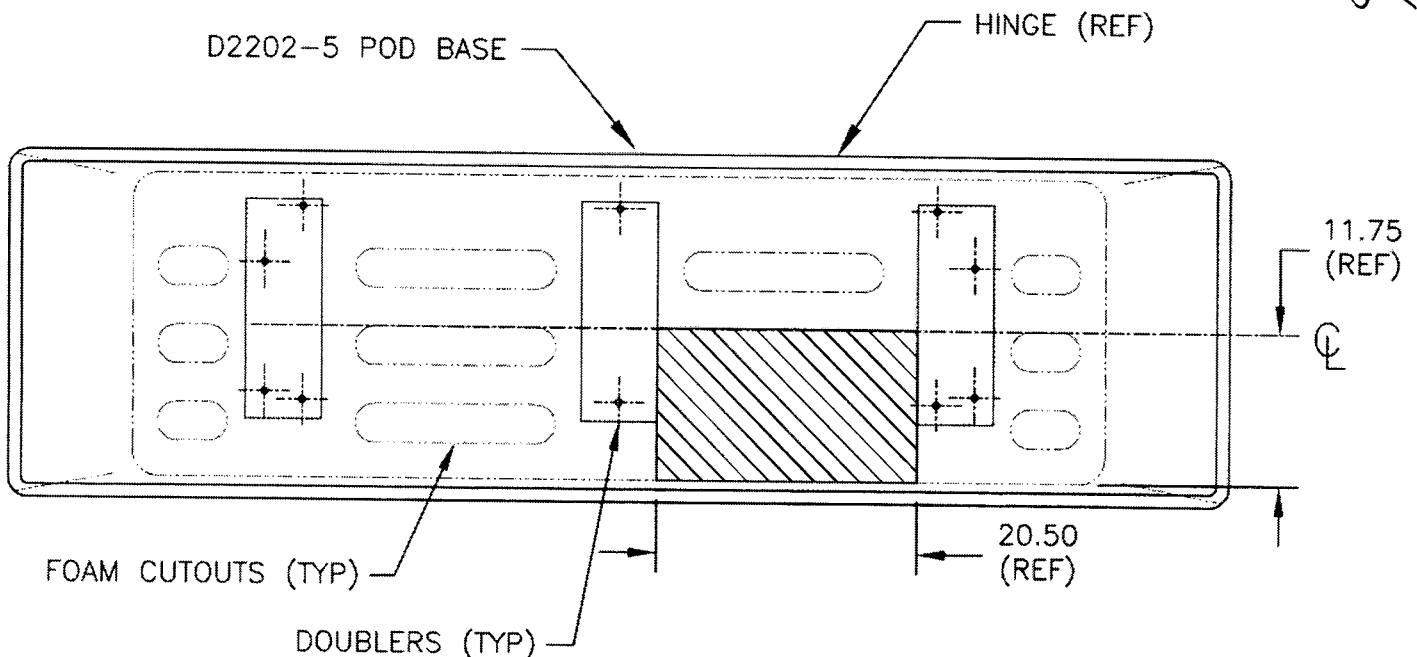


DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3322	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 04.09.26		TITLE POD ASSEMBLY	SCALE 1:15
A	04.09.26	NEW ISSUE	

RELEASED
04.10.29 *[Signature]*

D3322-041/-042 POD ASSEMBLY

- 1) THE D3322-041/-042 POD ASSEMBLIES ARE THE SAME AS THE D2694 POD ASSEMBLIES, EXCEPT THE D2202-3 POD BASE IS REPLACED WITH THE D2202-5 POD BASE



D3322-041 POD ASSEMBLY (SHOWN)
D3322-042 POD ASSEMBLY (OPPOSITE)

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DELASTEK Inc.
2699 5e Avenue
Local 14, C.P. 10100
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Canada
Tel.: (819) 533-5788
Fax: (819) 533-3494

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	43515
Customer No.	DART US

Bill To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-5200
Contact : Linda Lacelle

Ship To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-5200
Contact : Linda Lacelle

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
22-05-2012	13-03-2012	20197	Brigitte Golden	PO16426	Net 30 days USA
Ship Via		F.O.B.		Salesperson	GST/PST
Purolator collect		Origin		Claude Lessard, ext. 233	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item number	Description	
1	0	1	DKC134-0073	Line #1 D2202-1 Side Pod Lid B81315 U of M: Chaque Référence DKA362-0015 DWG: REV. G No. Lot 39553 1	
1	0	1	DKC134-0075	Line #2 D2202-5 Side Pod Base B81315 U of M: Chaque DWG: D2202 Rév.: G No. Lot 39554 1	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department



AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mercredi, 2012-03-14 09:44:04
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : UTILITY POD LID
Numéro Job : 39553	Numéro Article : DKC134-0073
Numéro Soumission : 4347	Numéro Dessin : D2202
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DK-362
Cette fois : 2012-03-14 No. B.V. :	Révision dessin : G
Prsht Rev. : NC	Matériel : Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois : - - Type :	Date Dûe : 2012-04-06 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 37923	
Écrit par : _____	
Vérifié & Approuvé par : _____	
Commentaires : N° de Plèce Client: D2202-1	

B81315

Process Sheet Rév.: 02 AAC1885 était AC0883, AAC1887 était AC0884

Produit additionnel

Numéro Job:



# Ség.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AAC1616	N° 83634, Frekote Loctite Wolo

Commentair Qty.: 0.030 UNITE(s)/Unit Total : 0.030 UNITE(s)
N° 83634, Frekote Loctite Wolo # de Lot: 1-33185-1

2.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 selon IG 0009.

Date: 23/04/12 Sceau: 

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.250 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.250 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-34747-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

5.0	GEL COAT	Application du Gel Coat
-----	----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer le gel coat selon IG 0019.

Date: 23/04/12 Sceau: 

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 39553

Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

6.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot:

1-33588-1

7.0

AAC1885

Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

de Lot:

N/A 24/04/12



S.V

8.0

AAC1608

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentaire Qty.: 6.60 VERGE(s)/Unit Total : 6.60 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot:

1-28178-1

9.0

AAC1887

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

de Lot:

N/A 24/04/12



S.V

10.0

AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentaire Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

11.0

AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

12.0

AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

13.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6m

Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 39553

Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:



Description :

Date: 5 Mars 12 Sceau:

14.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-35154-1

15.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-27829-1

16.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 1.5% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Date: 24/04/12 Sceau:



17.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

Date: 24/04/12 Sceau:



18.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012

Laisser sécher 4 heures minimum

Date: 24/04/12 Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 39553

Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

19.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-35254-1

20.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-27827-1

21.0

DKC134-0022

D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)

N° de Job: 39556

22.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 1.5% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Date: 25/04/12

Sceau:



23.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sceller le Foam Core N° DKC134-0022 selon IG 0105.

Date: 25/04/12

Sceau:



24.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-29934-1

25.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033.

Date: 25/04/12

Sceau:



26.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 39553

Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing: 11:20

Heure Fin Curing: 12:35

Date: 25/04/12

Sceau:



27.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-35401-1

28.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-2829-1

29.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 1.5% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Date: 8/05/12

Sceau:



30.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Reouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour le dernier plis. (un pli de 9 oz)

Date: 8/05/12

Sceau:



31.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher 4 heures minimum.

Heure début Curing: 10:50

Heure Fin Curing: 8:00

Feuille de Procédé

Client: DART-US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 39553

Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Date: 8/05/12

Sceau:



Description :

32.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Date: 9/05/12

Sceau:



33.0

AAC1492

N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

Commentaire Qty.: 0.060 GALLON(s)/Unit Total : 0.060 GALLON(s)

N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

de Lot: 1-34944-1

34.0

FINITION

Finition Générale



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munie d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du "Filler" P15-3 selon IG 0043

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Date: 10/05/12

Sceau:



35.0

TRIMAGE

Trimage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

IF134-0008

4309 B.C. 9/5/2012

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

Date: 9/05/12

Sceau:



36.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.4300 UNITE(s)/Unit Total : 0.4300 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-33016-3

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 39553

Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

37.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-346365

38.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Date: 10/05/12 Sceau:



Fiche de Mélange: A06228

39.0	FINITION	Finition Générale
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Date: 11/05/12 Sceau:



40.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-35377-2

41.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-33616-2

42.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Date: 15 mai 12 Sceau:



Fiche de Mélange: N/A



15-mai-2012

43.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 16-05-12 Sceau:



Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 39553

Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

44.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Date: 16-05-12 Sceau:



Date: Mercredi, 2012-03-14 09:44:06
 Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Cliant	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: UTILITY POD BASE
Numéro Job	: 39554	Numéro Article	: DKC134-0075
Numéro Soumission	: 4345	Numéro Dessin	: D2202
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2012-03-14 No. B.V. :	Révision dessin	: G
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2012-04-06 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 34488		
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de Pièce Client: D2202-5		

B 81315

Process Sheet Rév.: 02 AAC1885 était AC0883, AAC1887 était AC0884

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AAC1616	N° 83634, Frekote Loctite Wolo
-----	---------	--------------------------------

Commentair Qty.: 0.030 UNITE(s)/Unit Total : 0.030 UNITE(s)

N° 83634, Frekote Loctite Wolo

de Lot:

1-30942-1

2.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation du moule DKO-0331 selon IF134-0011.

Date: 15/03/12 Sceau:



3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.250 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.250 KILOGRAMME(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-34747-1

4.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-27829-1

5.0 GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer le Gel Coat sur le moule selon IF134-0011.

Date: 15 Mars 12 Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 39554

Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

6.0 AMB0214 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot:

1-33588-1

7.0 AAC7035

Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

de Lot:

N/A

12/03/12



S.U

8.0 AAC1608

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentaire Qty.: 6.60 VERGE(s)/Unit Total : 6.60 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot:

1-28178-1

12/03/12

9.0 AAC1887

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

de Lot:

N/A

12/03/12



S.U

10.0 AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentaire Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

11.0 AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

12.0 AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

13.0 AC1091

Film durisol # 3001792

Commentaire Qty.: 12.50 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.50 METRE CAR(s)

14.0 TAILLAGE

Faire le tailage du matériel



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le tailage du matériel et le matériel pour le Bagging selon IF 134-0011.

Date: 12/03/12

Sceau:



15.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-34146-1

16.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-27829-1

17.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des tissus(verre et Kevlar) selon IF134-0011.

Date: 15/03/12

Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 39554

Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

18.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure début Curing: 1:00

Heure Fin Curing: 8:00

Date: 15/03/12 Sceau:



19.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.400 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-34145-1

20.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total: 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-27829-1

21.0 DKC134-0021

D2202-103 Foam Core (Utility pod Base)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

D2202-103 Foam Core (Utility pod Base)

N° de Job: 39555

22.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sceller le Foam Core N° DKC134-0021 selon IG 0105.

Date: 15/03/12 Sceau:



23.0 AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total: 0.150 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-29934

24.0 ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Positionner et coller le Foam Core N° DKC134-0021 selon IF134-0011.

Date: 19/03/12 Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 39554

Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

25.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
------	---------	-------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing: 9:20

Heure Fin Curing: 10:30

Date: 19/03/12 Sceau:



26.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces
------	---------	-----------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle du foamcore selon IF134-0011 point 8.5.

Date: 20/03/12 Sceau:



27.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-34732-1

28.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

29.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des derniers tissus selon IF134-0011.

Date: 26/03/12 Sceau:



30.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
------	---------	-------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure début Curing: 2:45 PM Heure Fin Curing: 8:20 AM



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 39554

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

Date: 26/03/12 Sceau:



31.0 AAC1615 D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total: 3 UNITE(s)
D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

N° de Lot: 1-34926-1

32.0 AAC0102 Colle Araldite N° 2012 (50ml)

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total: 0.50 UNITE(s)
Colle Araldite N° 2012 (50ml)

N° de Lot: 1-33465-1

33.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Coller les trois doubliers N° D3001-1 selon IF134-0011.

Faire trois petites poches à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure début Curing: 3:45



Heure Fin Curing: 8:00

Date: 2/04/12 Sceau:



34.0 AAC1492 N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total: 0.030 GALLON(s)
N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

de Lot: 1-32056-1

35.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doubliers à l'aide du "Filler" P15-3 et laisser sécher.

Date: 3/04/12 Sceau:



36.0 AAC1680 D3048-1 Doubler

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
D3048-1 Doubler

N° de Lot: 1-34926-2

37.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire le laminage des tissus pour épaissir et installer le grand doubler selon IF134-0011.

Date: 04 avril 12 Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 39554

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

38.0 AAC1492 N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

Commentair Qty.: 0.060 GALLON(s)/Unit Total: 0.060 GALLON(s)

N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

de Lot: 1 - 32056-1

39.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire la finition de l'intérieur selon IG 0043.

Vérifier la surface intérieure du Pod et injecter à l'aide d'une seringue munie d'une aiguille de la résine aux endroits où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfections de surface à l'aide du "Filler" P15-3.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Date: 11 avril 12 Sceau:



40.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide d'un manche de tournevis.

Date: 11 avril 12 Sceau:



41.0 TRIMAGE Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire le trimage selon IF134-0012.

Date: 10/05/12 Sceau:



42.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total: 0.4333 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot:

1-336016-3

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 39554

Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

43.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot:

1-34636-5

44.0 PRÉPARATION. Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Préparer la pièce selon IG 0008.

Date: 10/05/12 Sceau:



45.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer le primer selon IG 0008.

Date: 10/05/12 Sceau:



de Fiche technique:

A06228

46.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Ponçer le "Primer" batisseur selon IG 0008.

Date: 14/05/12 Sceau:



47.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot:

1-353772

48.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot:

1-33616-2

49.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer le primer selon IG 0008.

Date: 15 mai 12 Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 39554

Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

50.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 22-05-12 Sceau:



51.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057.

Date: 22-05-12 Sceau:

